



BREVET D'INVENTION

CERTIFICAT D'UTILITÉ - CERTIFICAT D'ADDITION

COPIE OFFICIELLE

REC'D 13 AUG 2004

WIPO

PCT

Le Directeur général de l'Institut national de la propriété industrielle certifie que le document ci-annexé est la copie certifiée conforme d'une demande de titre de propriété industrielle déposée à l'Institut.

Fait à Paris, le 22 AVR. 2004

Pour le Directeur général de l'Institut national de la propriété industrielle
Le Chef du Département des brevets

Martine PLANCHE

DOCUMENT DE PRIORITÉ

PRÉSENTÉ OU TRANSMIS
CONFORMÉMENT À LA
RÈGLE 17.1.a) OU b)

INSTITUT
NATIONAL DE
LA PROPRIÉTÉ
INDUSTRIELLE

SIEGE
26 bts, rue de Saint-Petersbourg
75800 PARIS cedex 08
Téléphone : 33 (0)1 53 04 53 04
Télécopie : 33 (0)1 53 04 45 23
www.inpi.fr

**BREVET D'INVENTION
CERTIFICAT D'UTILITÉ**

Code de la propriété intellectuelle - Livre VI

REQUÊTE EN DÉLIVRANCE 1/2

Remplir impérativement la 2ème page.

Cet imprimé est à remplir lisiblement à l'encre noire

DB 540 W /190600

REMISE DES PIÈCES DATE		- 5 FEV. 2003		Réservé à l'INPI	
LIEU 99		0301358			
N° D'ENREGISTREMENT NATIONAL ATTRIBUÉ PAR L'INPI		- 5 FEV. 2003			
DATE DE DÉPÔT ATTRIBUÉE PAR L'INPI					
Vos références pour ce dossier (facultatif) USI 02/003					
Confirmation d'un dépôt par télécopie <input type="checkbox"/> N° attribué par l'INPI à la télécopie					
2 NATURE DE LA DEMANDE		Cochez l'une des 4 cases suivantes			
Demande de brevet <input checked="" type="checkbox"/>					
Demande de certificat d'utilité <input type="checkbox"/>					
Demande divisionnaire. <input type="checkbox"/>					
Demande de brevet initiale ou demande de certificat d'utilité initiale		N°	Date / /		
		N°	Date / /		
Transformation d'une demande de brevet européen Demande de brevet initiale		N°	Date / /		
3 TITRE DE L'INVENTION (200 caractères ou espaces maxf.num)					
PROCEDE DE FABRICATION D'UNE BANDE D'ACIER DUAL-PHASE A STRUCTURE FERRITO-MARTENSITIQUE, LAMINÉE A FROID ET BANDE OBTENUE					
4 DÉCLARATION DE PRIORITÉ OU REQUÊTE DU BÉNÉFICE DE LA DATE DE DÉPÔT D'UNE DEMANDE ANTÉRIEURE FRANÇAISE		Pays ou organisation Date / / / Pays ou organisation Date / / / Pays ou organisation Date / / / <input type="checkbox"/> S'il y a d'autres priorités, cochez la case et utilisez l'imprimé «Suite»			
5 DEMANDEUR		<input type="checkbox"/> S'il y a d'autres demandeurs, cochez la case et utilisez l'imprimé «Suite»			
Nom ou dénomination sociale		USINOR			
Prénoms					
Forme juridique		Société Anonyme			
N° SIREN		1			
Code APE-NAF		1			
Adresse	Rue	Immeuble "La Pacific" - La Défense 7 - 11/13 Cours Valmy			
Code postal et ville		92800	PUTEAUX		
Pays		FRANCE			
Nationalité		française			
N° de téléphone (facultatif)		01 41 25 91 24			
N° de télécopie (facultatif)		01 41 25 87 54			
Adresse électronique (facultatif)					

**BREVET D'INVENTION
CERTIFICAT D'UTILITÉ**

REQUÊTE EN DÉLIVRANCE 2/2

REMISE DES PIÈCES DATE		Réervé à l'INPI
LIEU 99		5 FEV. 2003
N° D'ENREGISTREMENT NATIONAL ATTRIBUÉ PAR L'INPI		0301358

DB 540 W /190600

6 MANDATAIRE		USI 02/003
Nom		PLAISANT
Prénom		Sophie
Cabinet ou Société		DIR PI - USINOR
N° de pouvoir permanent et/ou de lien contractuel		15/04/2002
Adresse	Rue	Immeuble "La Pacific" - La Défense 7 - TSA 10001
	Code postal et ville	92070 LA DEFENSE CEDEX
N° de téléphone (facultatif)		01 41 25 91 24
N° de télécopie (facultatif)		01 41 25 87 54
Adresse électronique (facultatif)		
7 INVENTEUR (S)		
Les inventeurs sont les demandeurs		<input type="checkbox"/> Oui <input checked="" type="checkbox"/> Non Dans ce cas fournir une désignation d'inventeur(s) séparée
8 RAPPORT DE RECHERCHE		Uniquement pour une demande de brevet (y compris division et transformation)
Établissement immédiat ou établissement différé		<input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
Paiement échelonné de la redevance		Paiement en deux versements, uniquement pour les personnes physiques <input type="checkbox"/> Oui <input type="checkbox"/> Non
9 RÉDUCTION DU TAUX DES REDEVANCES		Uniquement pour les personnes physiques <input type="checkbox"/> Requise pour la première fois pour cette invention (joindre un avis de non-imposition) <input type="checkbox"/> Requise antérieurement à ce dépôt (joindre une copie de la décision d'admission pour cette invention ou indiquer sa référence):
Si vous avez utilisé l'imprimé «Suite», indiquez le nombre de pages jointes		
10 SIGNATURE DU DEMANDEUR OU DU MANDATAIRE (Nom et qualité du signataire)		
Sophie PLAISANT		VISA DE LA PRÉFECTURE OU DE L'INPI 

Procédé de fabrication d'une bande d'acier dual-phase à structure ferrito-martensitique, laminée à froid et bande obtenue

5

La présente invention concerne un procédé de fabrication d'une bande d'acier dual-phase à structure ferrito-martensitique, laminée à froid, et la bande pouvant être obtenue par ce procédé, qui est plus particulièrement destinée à la fabrication de pièces pour automobile par emboutissage profond.

10

Les aciers à très haute résistance ont été développés ces dernières années, notamment afin de répondre aux besoins spécifiques de l'industrie automobile, qui sont en particulier la réduction du poids et donc de l'épaisseur des pièces, et l'amélioration de la sécurité qui passe par l'augmentation de la résistance à la fatigue et de la tenue aux chocs des pièces. Ces améliorations ne doivent en outre pas détériorer l'aptitude à la mise en forme des tôles utilisées pour la fabrication des pièces.

15

Ainsi, on a développé des aciers dits dual-phase, dont la structure est ferrito-martensitique et qui permettent d'atteindre des résistances à la traction R_m de plus de 400 MPa, mais qui ne présentent pas de bonnes caractéristiques d'emboutissabilité, car leur coefficient d'anisotropie r moyen est proche de 1. Par ailleurs, leur aptitude à la galvanisation est mauvaise, car ils contiennent de fortes quantités de silicium ou d'autres éléments néfastes au bon mouillage de la surface de la bande par le zinc en fusion.

20

Par ailleurs, on connaît des aciers dont la structure est monphasée et qui présentent un coefficient moyen d'anisotropie r élevé, mais ont des caractéristiques mécaniques moyennes, avec une résistance à la traction R_m ne dépassant pas 400 MPa.

25

On citera à titre d'exemple les aciers à bas interstitiels, ou les aciers calmés à l'aluminium et re-phosphorés. Les tentatives d'amplifier les mécanismes de durcissement classiques pour ces types d'acier ne permettent

pas d'améliorer sensiblement leurs caractéristiques mécaniques. En outre, cet acier doit être apte à la galvanisation.

Le but de la présente invention est de remédier aux inconvénients des aciers de l'art antérieur en proposant une bande d'acier apte à l'emboutissage profond, et présentant à la fois d'excellentes caractéristiques mécaniques et d'excellentes caractéristiques d'anisotropie.

A cet effet, l'invention a pour premier objet un procédé de fabrication d'une bande d'acier dual-phase à structure ferrito-martensitique, laminée à froid caractérisé en ce qu'on lamine à chaud une brame dont la composition chimique comprend, en poids :

$$0,010\% \leq C \leq 0,100\%$$

$$0,050\% \leq Mn \leq 1,0\%$$

$$0,010\% \leq Cr \leq 1,0\%$$

$$0,010\% \leq Si \leq 0,50\%$$

$$0,001\% \leq P \leq 0,20\%$$

$$0,010\% \leq Al \leq 0,10\%$$

$$N \leq 0,010\%$$

15

le reste étant du fer et des impuretés résultant de l'élaboration,

ledit procédé comprenant ensuite les étapes consistant à :

20 – bobiner la bande à chaud obtenue à une température comprise entre 550 et 850°C, puis

 – à laminer à froid la bande avec un taux de réduction compris entre 60 et 90%, puis

 – à recuire la bande de façon continue dans le domaine intercritique, et

25 – à la refroidir jusqu'à la température ambiante, en une ou plusieurs étapes, la vitesse de refroidissement entre 600°C et la température ambiante étant comprise entre 100°C/s et 1500°C/s,

 – et éventuellement à lui faire subir un revenu à une température inférieure à 300°C,

30 les opérations de recuit et de refroidissement étant menées de telle sorte que la bande comprenne finalement de 1 à 15% de martensite.

Dans un mode de réalisation préféré, la composition chimique comprend en outre, en poids :

$$\begin{aligned}0,020\% &\leq C \leq 0,060\% \\0,300\% &\leq Mn \leq 0,500\% \\0,010\% &\leq Cr \leq 1,0\% \\0,010\% &\leq Si \leq 0,50\% \\0,010\% &\leq P \leq 0,100\% \\0,010\% &\leq Al \leq 0,10\% \\N &\leq 0,010\%\end{aligned}$$

le reste étant du fer et des impuretés résultant de l'élaboration.

Le procédé selon l'invention peut également comprendre les caractéristiques suivantes, seules ou en combinaison :

- on lamine la bande à chaud à une température supérieure à 850°C,
- on bobine la bande à chaud à une température comprise entre 550 et 750°C,
- on lamine à froid la bande avec un taux de réduction compris entre 70 et 80%,
- le recuit continu de la bande laminée à froid comprend une phase de montée en température, puis une phase de maintien à une température prédéterminée,
- la température de maintien est comprise entre Ac1 et 900°C,
- la température de maintien est comprise entre 750 et 850°C,
- le refroidissement jusqu'à la température ambiante comprend un premier refroidissement lent entre la température de maintien et 600°C, au cours duquel la vitesse de refroidissement est inférieure à 50°C/s, puis un second refroidissement à une vitesse plus élevée et comprise entre 100°C/s et 1500°C/s, jusqu'à la température ambiante.

L'invention a également pour deuxième objet une bande d'acier dual-phase à structure ferrito-martensitique, laminée à froid, dont la composition chimique comprend, en poids :

0,010% \leq C \leq 0,100%

0,050% < Mn \leq 1,0%

0,010% < Cr < 1,0%

0,010% < Si < 0,50%

0,001% < P < 0,20%

0,010% < Al < 0,10%

N < 0,010%

N ≤ 0,010%

10

le reste étant du fer et des impuretés résultant de l'élaboration, la bande comportant en outre entre 1% et 15% de martensite.

Dans un mode de réalisation préféré, la composition de la bande est la suivante :

15

0,020% < C < 0,060%

0,300% \leq Mn \leq 0,500%

0,010% < Cr < 1,0%

0,010% < Si < 0,50%

0,010% < P < 0,100%

0,010% < AI < 0,10%

20

0,010% < AI < 0,10%

N < 0,010%

le reste étant du fer et des impuretés résultant de l'élaboration.

La bande selon l'invention peut également comprendre les caractéristiques suivantes, seules ou en combinaison :

25

- elle présente une résistance à la traction R_m supérieure à 450 MPa,
- elle présente une résistance à la traction R_m supérieure à 500 MPa,
- elle présente une résistance à la traction R_m supérieure à 600 MPa,
- elle présente un coefficient d'anisotropie moyen r supérieur à 1,1,
- elle présente un coefficient d'anisotropie moyen r supérieur à 1,3,
- elle comporte en outre entre 1% et 10% de martensite,
- elle comporte en outre entre 5% et 8% de martensite.

Le procédé selon l'invention consiste à laminer à chaud une brame de composition spécifique, puis à bobiner la bande à chaud obtenue à une température comprise entre 550 et 850°C.

Ce bobinage à température élevée est en effet favorable au développement de ce que l'on appelle une texture, c'est à dire une structure anisotrope. Un tel bobinage permet en effet de faire coalescer la précipitation de cémentite Fe₃C, et de réduire la quantité de carbone remise en solution lors du recuit, nocive au développement de la texture de recristallisation.

Le procédé consiste ensuite à laminer à froid la bande avec un taux de réduction compris entre 60 et 90%, puis à la recuire la bande de façon continue dans le domaine intercritique.

Le recuit intercritique permet de re-dissoudre la majorité des phases carburées formées lors du bobinage après la recristallisation. Le fait que l'austénitisation et la dissolution des phases carburées intervienne après la recristallisation permet de conserver le carbone piégé lors de la recristallisation et de le libérer une fois que la texture de la ferrite recristallisée est développée. La texture ne sera donc pas affectée par le carbone en solution solide, comme dans le cas d'un bobinage à basse température, mais uniquement altérée par le caractère isotrope de la martensite formée.

Le procédé consiste ensuite à refroidir la bande jusqu'à la température ambiante, en une ou plusieurs étapes, la vitesse de refroidissement entre 600°C et la température ambiante étant comprise entre 100°C/s et 1500°C/s, et éventuellement à lui faire subir un revenu à une température inférieure à 300°C.

Cette phase de refroidissement rapide permet de former de la martensite dans la structure de l'acier, ce qui permet d'obtenir de très bonnes caractéristiques mécaniques. Cependant, on veille à ne pas former trop de martensite, car celle-ci est isotrope et réduit donc le coefficient moyen d'anisotropie r .

La trempe à l'eau permet de former des proportions importantes de phases carburées par rapport à l'analyse considérée. On peut réduire la

fraction de phase martensitique formée en abaissant la température de maintien vers des valeurs plus basses dans le domaine intercritique, ou bien encore en pratiquant un refroidissement lent avant trempe.

On peut également réduire la différence de dureté entre la matrice ferritique et la phase martensitique, en refroidissant plus lentement la bande ou en pratiquant un court revenu, de l'ordre d'une minute, de la phase martensitique formée après trempe à l'eau.

La composition selon l'invention comprend du carbone à une teneur comprise entre 0,010% et 0,100%. Cet élément est essentiel à l'obtention de bonnes caractéristiques mécaniques, mais ne doit pas être présent en trop grande quantité, car il générera la formation d'une trop grande proportion de phase martensitique.

Elle comprend également du manganèse à une teneur comprise entre 0,050% et 1,0%. Le manganèse améliore la limite d'élasticité de l'acier tout en réduisant fortement sa ductilité, ce pour quoi on limite sa teneur.

La composition comprend également du chrome à une teneur comprise entre 0,010% et 1,0% qui aide à la formation recherchée de martensite.

La composition comprend également du silicium à une teneur comprise entre 0,010% et 0,50%. Il améliore fortement la limite d'élasticité de l'acier tout en réduisant faiblement sa ductilité et en détériorant sa revêtabilité.

La composition comprend également du phosphore à une teneur comprise entre 0,001% et 0,20%, qui durcit la microstructure sans affecter sa texture.

La composition comprend également de l'aluminium à une teneur comprise entre 0,010% et 0,10% qui évite le vieillissement en piégeant l'azote.

Exemples

A titre d'exemple non limitatif, et afin de mieux illustrer l'invention, deux nuances d'acier ont été élaborées. Leur composition, en millièmes de 5 pourcent est donnée dans le tableau suivant :

	C	Mn	Cr	Si	P	Al	N
A	60	600	70	70	20	56	5
B	43	373	76	13	22	56	5,7

Le reste des compositions est constitué de fer et d'impuretés inévitables 10 résultant de l'élaboration.

Abréviations employées

Re : limite d'élasticité en MPa

Rm : résistance à la traction en MPa

15 r : coefficient d'anisotropie

P : palier

%m : proportion de martensite

Après élaboration, les deux nuances ont été austénitisée à 1250°C 20 pendant une heure, afin d'obtenir une mise en solution des nitrides d'aluminium. Les brames ont ensuite été laminées à chaud de telle sorte que la température de fin de laminage soit supérieure à 900°C, la valeur de AR3 étant de 870°C environ pour les deux nuances.

Les bandes laminées à chaud ont ensuite été refroidies par trempe à 25 l'eau, à une vitesse de refroidissement de l'ordre de 25°C/s, jusqu'à atteindre la température de bobinage. La nuance A a été bobinée à 720°C, tandis qu'un échantillon de la nuance B a été bobiné à 550°C et l'autre à 720°C.

Les différents échantillons ont ensuite été laminés à froid jusqu'à atteindre un taux de réduction de 75%, puis ont été soumis à un traitement de

recuit à une température de maintien de 750°C pour certains échantillons, et de 800°C pour d'autres. Le refroidissement jusqu'à la température ambiante est alors effectué à une vitesse de l'ordre de 25°C/s, par trempe à l'eau.

5 On mesure ensuite les caractéristiques mécaniques et d'anisotropie des aciers obtenus. Les résultats sont rassemblés dans le tableau suivant :

Nuance	Tbob (°C)	Tmaintien (°C)	Direction	Re (MPa)	Rm (MPa)	P (%)	r	r moyen	% m
A	720	800	T	420	711	0	1,10	0,98	14
			L	405	713	0	1,11		
			45°	425	720	0	0,85		
		750	T	443	713	0	1,26	1,02	12
			L	438	717	0	1,13		
			45°	451	736	0	0,84		
B	720	800	T	432	656	0	1,46	1,27	8
			L	430	697	0	1,60		
			45°	436	668	0	1,01		
		750	T	454	662	0	2,04	1,37	7
			L	457	690	0	1,41		
			45°	461	677	0	1,01		
	550	800	T	455	677	0	1,47	1,21	6
			L	446	667	0	1,44		
			45°	472	687	0	0,97		
		750	T	475	680	0,3	1,46	1,09	5
			L	463	668	0,4	1,25		
			45°	482	697	0,3	0,83		

L'anisotropie globale d'un acier est déterminée par le coefficient d'anisotropie normale r moyen :

$$r = \frac{rT + rL + 2(r45^\circ)}{4}$$

5

où rT désigne la valeur de r mesurée dans la direction transversale au sens de laminage de la bande,

rL désigne la valeur de r mesurée dans la direction longitudinale au sens de laminage de la bande,

10 $r45^\circ$ désigne la valeur de r mesurée à 45° par rapport au sens de laminage de la bande.

Pour une température de bobinage de 720°C , on a représenté en figure 1, la relation existant entre le coefficient r moyen et le taux de martensite formé $\%m$ pour les nuances A et B. On constate que plus le taux 15 de martensite augmente, plus l'acier est isotrope.

Par ailleurs, on constate que plus le taux de martensite est important, plus les caractéristiques mécaniques sont élevées.

A titre d'illustration, on a fait figurer en figure 2 la microstructure obtenue avec la nuance A, bobinée à 720°C , puis recuit à 750°C pour obtenir 20 finalement 12% de martensite. On y distingue bien la ferrite et la martensite formée.

REVENDICATIONS

5

1. Procédé de fabrication d'une bande d'acier dual-phase à structure ferrito-martensitique, laminée à froid caractérisé en ce qu'on lamine à chaud une brame dont la composition chimique comprend, en poids :

10

0,010% \leq C \leq 0,100%

0,050% \leq Mn \leq 1,0%

0,010% \leq Cr \leq 1,0%

0,010% \leq Si \leq 0,50%

0,001% \leq P \leq 0,20%

0,010% \leq Al \leq 0,10%

15

N \leq 0,010%

le reste étant du fer et des impuretés résultant de l'élaboration,
ledit procédé comprenant ensuite les étapes consistant à :

- bobiner la bande à chaud obtenue à une température comprise entre 20 550 et 850°C, puis
- à laminer à froid la bande avec un taux de réduction compris entre 60 et 90%, puis
- à recuire la bande de façon continue dans le domaine intercritique, et
- à la refroidir jusqu'à la température ambiante, en une ou plusieurs étapes, la vitesse de refroidissement entre 600°C et la température ambiante étant comprise entre 100°C/s et 1500°C/s,
- et éventuellement à lui faire subir un revenu à une température inférieure à 300°C,

25

les opérations de recuit et de refroidissement étant menées de telle sorte que la bande comprenne finalement de 1 à 15% de martensite.

30

2. Procédé selon la revendication 1, caractérisé en outre en ce que la composition chimique de l'acier comprend :

0,020% < C < 0,060%

0,300% < Mn < 0,500%

0,010% < Cr < 1,0%

0,010% < Si < 0,50%

0,010% < P < 0,100%

0,010% : $< \text{AI} < 0,10\%$

N < 0,010%

le reste étant du fer et des impuretés résultant de l'élaboration.

3. Procédé selon l'une ou l'autre des revendications 1 ou 2, caractérisé en ce que l'on laminé la bande à chaud à une température supérieure à 850°C.

4 Procédé selon l'une quelconque des revendications 1 à 3, caractérisé en

ce que l'on bobine la bande à chaud à une température comprise entre 550 et 750°C.

5. Procédé selon l'une quelconque des revendications 1 à 4, caractérisé en ce que l'on lamine à froid la bande avec un taux de réduction compris entre 70 et 80%.

20 6. Procédé selon l'une quelconque des revendications 1 à 5, caractérisé en ce que le recuit continu de la bande laminée à froid comprend une phase de montée en température, puis une phase de maintien à une température prédéterminée.

7. Procédé selon la revendication 6, caractérisé en ce que la température de maintien est comprise entre $Ac1$ et $900^{\circ}C$.

8. Procédé selon la revendication 7, caractérisé en outre en ce que la température de maintien est comprise entre 750 et 850°C.

9. Procédé selon l'une quelconque des revendications 1 à 8, caractérisé en ce que le refroidissement jusqu'à la température ambiante comprend un premier refroidissement lent entre la température de maintien et 600°C, au cours duquel la vitesse de refroidissement est inférieure à 50°C/s, puis

un second refroidissement à une vitesse plus élevée et comprise entre 100°C/s et 1500°C/s, jusqu'à la température ambiante.

10. Procédé selon la revendication 9, caractérisé en ce que le second refroidissement est réalisé par trempe à l'eau.
- 5 11. Procédé selon l'une quelconque des revendications 1 à 8, caractérisé en ce que le refroidissement est effectuée en une seule opération, à une vitesse de refroidissement comprise entre 100°C/s et 1500°C/s.
12. Procédé selon la revendication 11, caractérisé en ce que le refroidissement est réalisé par trempe à l'eau. .
- 10 13. Bande d'acier dual-phase à structure ferrito-martensitique, laminée à froid, dont la composition chimique comprend, en poids :

0,010% < C < 0,100%

0,050% < Mn < 1,0%

0,010% < Cr < 1,0%

0,010% < Si < 0,50%

0,001% < P < 0,20%

0,010% < Al < 0,10%

N < 0,010%

le reste étant du fer et des impuretés résultant de l'élaboration, la bande comportant en outre entre 1% et 15% de martensite.

14. Bande d'acier selon la revendication 13, caractérisée en ce que sa composition chimique comprend en outre :

0,020% < C < 0,060%

0,300% < Mn < 0,500%

0,010% < Cr < 1,0%

0,010% < Si < 0,50%

0,010% < P < 0,100%

0,010% < Al < 0,10%

N < 0,010%

30 le reste étant du fer et des impuretés résultant de l'élaboration.

15. Bande d'acier selon l'une ou l'autre des revendications 13 ou 14, caractérisée en ce qu'elle présente une résistance à la traction R_m supérieure à 450 MPa.
16. Bande d'acier selon la revendication 15, caractérisée en ce qu'elle présente une résistance à la traction R_m supérieure à 500 MPa.
- 5 17. Bande d'acier selon la revendication 16, caractérisée en outre en ce qu'elle présente une résistance à la traction R_m supérieure à 600 MPa.
18. Bande d'acier selon l'une quelconque des revendications 13 à 17, caractérisée en ce qu'elle présente un coefficient d'anisotropie moyen r supérieur à 1,1.
- 10 19. Bande d'acier selon la revendication 18, caractérisée en outre en ce qu'elle présente un coefficient d'anisotropie moyen r supérieur à 1,3.
20. Bande d'acier selon l'une quelconque des revendications 13 à 19, caractérisée en ce qu'elle comporte en outre entre 1% et 10% de martensite.
- 15 21. Bande d'acier selon la revendication 20, caractérisée en ce qu'elle comporte en outre entre 5% et 8% de martensite.

1 / 1

Fig. 1

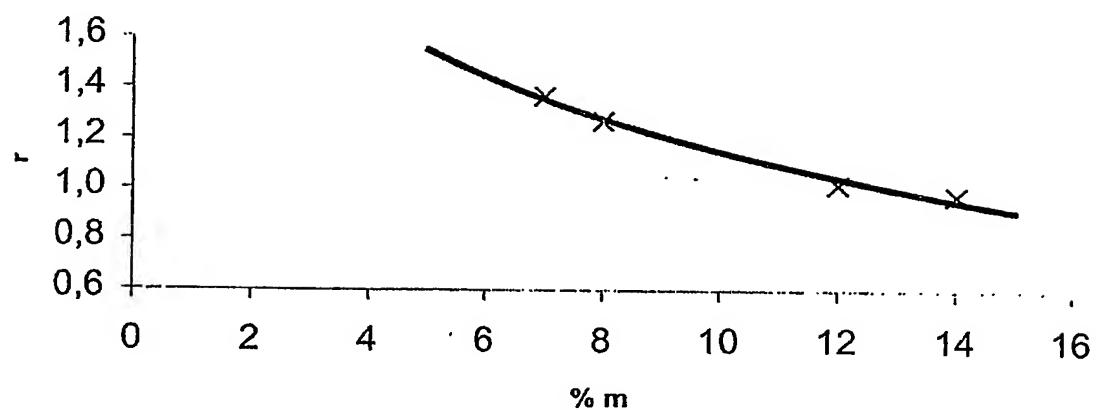
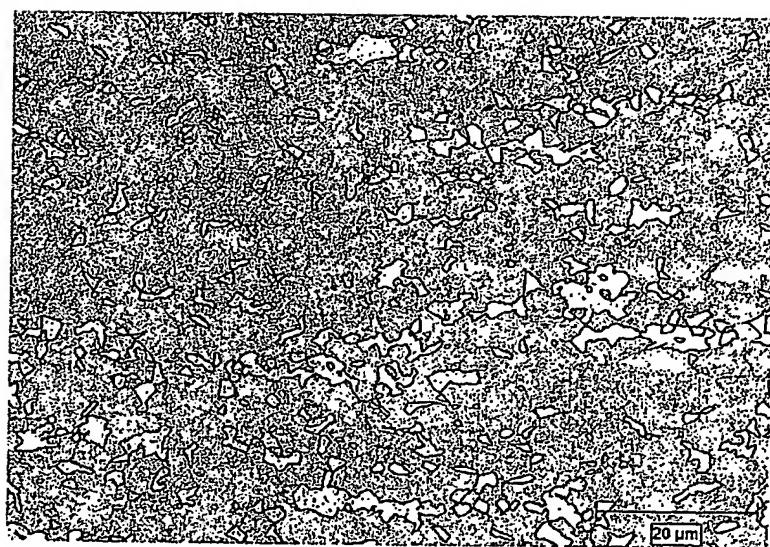


Fig. 2





DÉPARTEMENT DES BREVETS

26 bis, rue de Saint Pétersbourg
75800 Paris Cedex 08

Téléphone : 01 53 04 53 04 Télécopie : 01 42 93 59 30

BREVET D'INVENTION

CERTIFICAT D'UTILITÉ

Code de la propriété intellectuelle - Livre VI

N° 11235*02

DÉSIGNATION D'INVENTEUR(S) Page N° 1.../1...

(Si le demandeur n'est pas l'inventeur ou l'unique inventeur)

Cet imprimé est à remplir lisiblement à l'encre noire

DB 113 W /260899

Vos références pour ce dossier (facultatif)		USI 02/003	
N° D'ENREGISTREMENT NATIONAL		0301358	
TITRE DE L'INVENTION (200 caractères ou espaces maximum) PROCEDE DE FABRICATION D'UNE BANDE D'ACIER DUAL-PHASE A STRUCTURE FERRITO-MARTENSITIQUE, LAMINEE A FROID ET BANDE OBTENUE			
LE(S) DEMANDEUR(S) : USINOR Société Anonyme Immeuble "La Pacific" La Défense 7 11/13 Cours Valmy F - 92800 PUTEAUX (FRANCE)			
DESIGNE(NT) EN TANT QU'INVENTEUR(S) : (Indiquez en haut à droite «Page N° 1/1» S'il y a plus de trois inventeurs, utilisez un formulaire identique et numérotez chaque page en indiquant le nombre total de pages).			
Nom		MOULIN	
Prénoms		Antoine	
Adresse	Rue	49 rue des Allemands	
	Code postal et ville	57000	METZ (FRANCE)
Société d'appartenance (facultatif)			
Nom			
Prénoms			
Adresse	Rue		
	Code postal et ville		
Société d'appartenance (facultatif)			
Nom			
Prénoms			
Adresse	Rue		
	Code postal et ville		
Société d'appartenance (facultatif)			
DATE ET SIGNATURE(S) DU (DES) DEMANDEUR(S) OU DU MANDATAIRE (Nom et qualité du signataire) 04/02/2003 Sophie PLAISANT			

PCT/FR2004/000209

